

FÖRDERBANDÖFEN



Der auf dem Foto ersichtliche Ofen wurde von der Firma Kohnle hergestellt, die Anlage wurde jedoch in Ungarn von uns standardisiert und nostrifiziert.

Kurzbeschreibung des Produkts:	In dem Förderbandofen wird die Charge auf einem in sich geschlossenen Förderband durch die verschiedenen technologischen Zonen gefahren. Diese Öfen haben im allgemeinen Schutzgas- und Aktivgas-Atmosphäre, es gibt jedoch auch Anwendungen mit oxydierender Atmosphäre. Sie können elektrisch direkt oder indirekt beheizt bzw. direkt oder indirekt gasbefeuert werden. Die Charge kann unmittelbar auf dem Förderband angebracht werden, daher ist kein Chargenhalter erforderlich. In diesen Öfen wird meistens weich geglüht oder gehärtet. Zum Weichglühen wird ein Formgas verwendet, das zu 25% aus Stickstoff und 75% aus Wasserstoff besteht. Dieses Gas entsteht durch Spaltung von Ammoniak.
Anwendung:	Förderbandöfen werden vorwiegend in der Massenfertigungs-Industrie zur Wärmebehandlung von kleineren, leichteren Metallteilen verwendet. Diese Industriezweige sind zum Beispiel wie folgt: Fertigung von Schrauben, Teilen von Haushaltsgeräten usw.
Auswahlkriterien:	Technologisches Ziel, Wärmebehandlungstemperatur sowie Temperatur-Genauigkeit, Kurve der Wärmebehandlungstemperatur in Abhängigkeit der Zeit, Abmessungen und Gewicht der Werkstücke, Art und Weise der Beschickung und Entnahme sowie die dafür erforderlichen Einrichtungen, Schutzgasbedarf, benötigte Wärmebehandlungs-Leistung (kg/h), Betriebsstunden des Ofens, gewünschte Beheizungsart (elektrisch, oder Gas) ... usw.